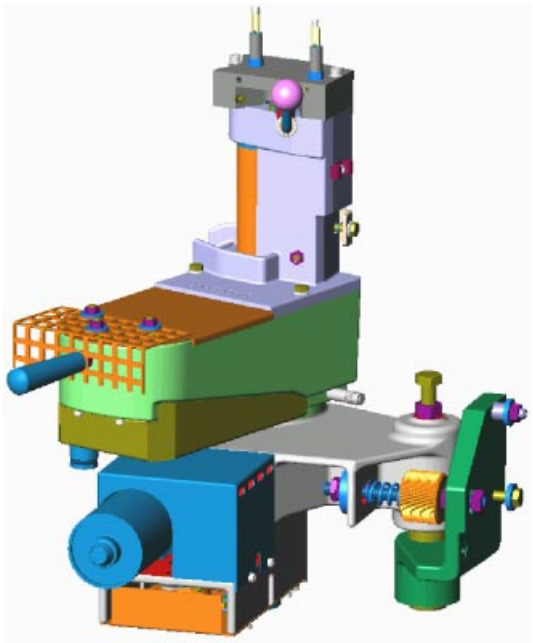
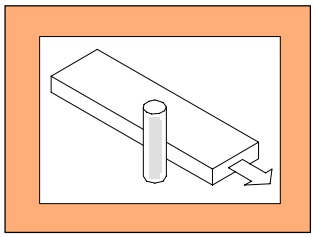
# MANUAL DE INSTRUCCIONES

## CHAPADORA DE CANTOS

## ESTACION DE ADHESIVO

## RODILLO 1813





**Actualidad de esta edición al imprimirla**

Al comprar la chapadora de cantos ha optado por un modelo de composición individual. Este manual de instrucciones incluye también los dispositivos adicionales, exceptuando los de ejecución especial, que Holz–Her ofrece para la serie constructiva de este tipo.

Rogamos nos disculpen si se incluyen también unos dispositivos adicionales, que Vd. no ha solicitado.

Su elevado nivel de calidad y seguridad queda garantizada por su permanente perfeccionamiento. A ello pueden deberse ciertas diferencias entre este manual de instrucciones y su grupo. Tampoco podemos excluir con toda certeza el que no se hayan cometido errores. Por ello, no es posible derivar pretensiones jurídicas de las descripciones, indicaciones y figuras que incluye.

**Informaciones para el pedido**

Indicar, por favor, las siguientes informaciones:

Título del documento
Número de artículo
Fecha de emisión
Idioma

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Teléfono +49 7022 702–0
Telefax +49 7022 702 101

E–Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

El documento se redactó en el departamento de redacción técnica de la empresa Reich Spezialmaschinen GmbH.

**CAPITULO**


## 1 Datos técnicos

1.1 Datos caracteristicas . . . . . **1** – 1
1.2 Peso . . . . . **1** – 1
1.3 Campo de aplicación . . . . . **1** – 1
1.4 Forma de trabajo . . . . . **1** – 1
1.5 Utilización adecuada . . . . . **1** – 1
1.6 Dimensiones del grupo . . . . . **1** – 2
1.7 Medidas de trabajo . . . . . **1** – 3
1.8 Aplicación del adhesivo . . . . . **1** – 3
1.9 Valor de connexión eléctrica . . . . . **1** – 3
1.10 Accesorios . . . . . **1** – 4
1.10.1 Herramientas auxiliares . . . . . **1** – 4

## 2 Seguridad

2.1 Peligros residuales . . . . . **2** – 1

## 3 Cuidado y mantenimiento

3.1 Sinopsis de mantenimiento . . . . . **3** – 1

## 4 Notas . . . . . **4** – 1


Comentario:
Las barras de corrección, empleadas para indicar las modificaciónes realizadas con respecto a la edición anterior, se representan al margen, o bien dentro de las tablas o cuadros de las figuras.

– Página vacía –

**¡ATENCION!**

**La unidad solamente debe operarse con un mando por contactores.**

## 1.1 Datos características

Designación de la unidad funcional — Estación de adhesivo, rodillo
Tipo 1813

Fabricante

Tipo — Número Serial

Año — Número de serie

Pegar etiqueta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

## 1.2 Peso

| Tipo | 1813 | |
|---|---|---|
| Peso | 20 kg | |

## 1.3 Campo de aplicación

La estación de adhesivo se encarga de aplicar adhesivo termofusible a los cantos longitudinales de tableros rectangulares mientras son transportados por la máquina. Estos tableros pueden ser de madera, o de materiales con unas propiedades físicas y tecnológicas afines a la madera, como tableros aglomerados, tableros de fibra de madera, MDF, etc.
Esta estación de adhesivo puede aplicarse sobre una chapadora de cantos dotada con un mando por contactores.

## 1.4 Modo de funcionamiento

La pieza de trabajo es depositada sobre una cadena de transporte accionada de forma continua, compuesta por unas placas de plástico articuladas y revestidas, guiadas de forma precisa. Unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, se encargan de sujetar de forma inamovible la pieza presionándola contra estas placas. La pieza es trasladada así a lo largo del rodillo aplicador en la estación de adhesivo.

Un rodillo aplicador de adhesivo, giratorio, provisto de una superficie perfilada, se encarga de aportar el adhesivo termofusible sobre el canto de la pieza. Aportación de adhesivo por la izquierda.

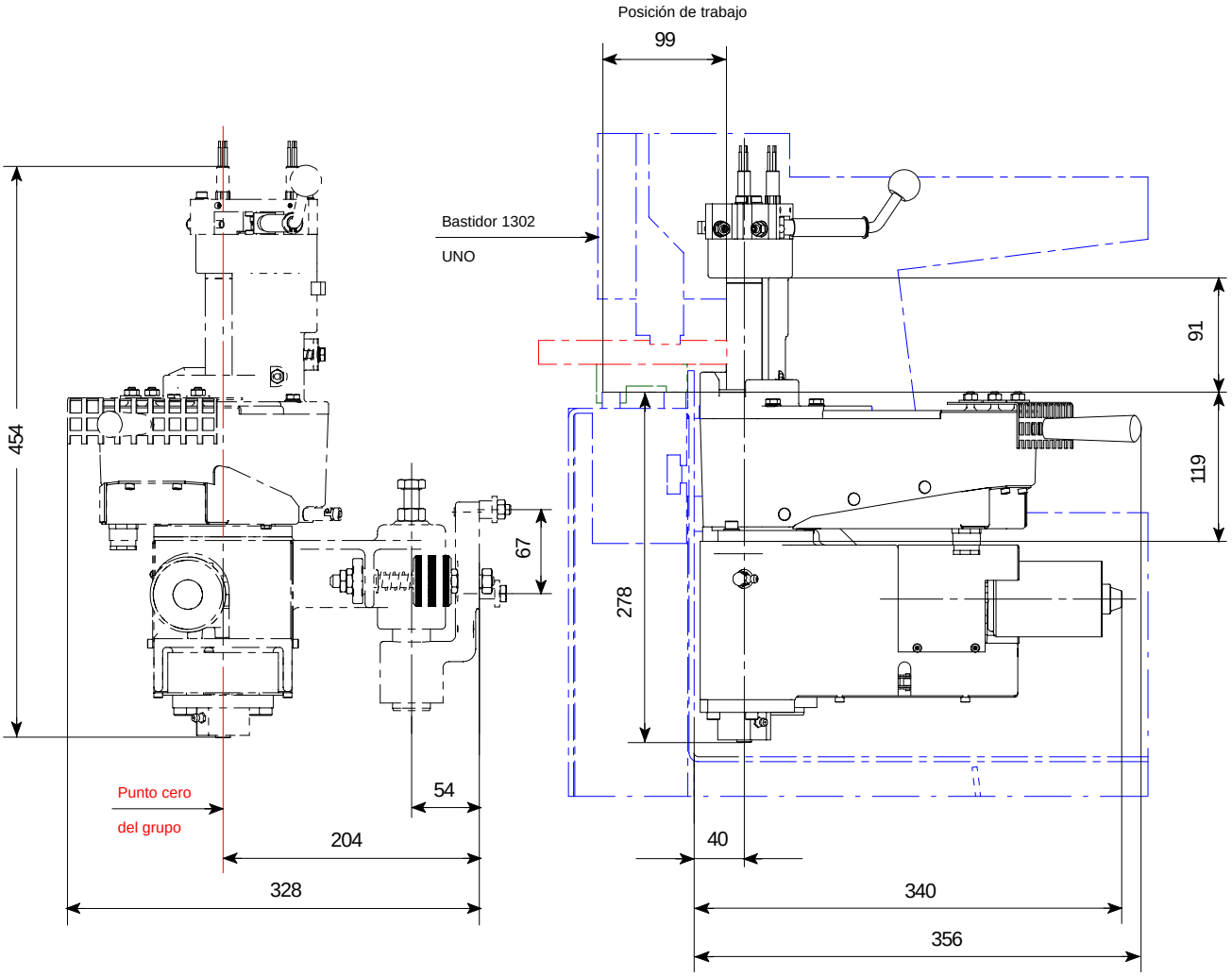
La velocidad periférica del rodillo aplicador de adhesivo y el avance de la cadena de transporte de la pieza de trabajo van sincronizadas.

## 1.5 Ultización adecuada

Al circular los tableros por la chapadora de cantos se aplica cola termofusible a sus laterales en la estación de adhesivo, sobre los que a continuación se presionan los cantos.
Medidas de trabajo, admisibles ver punto 1.7.
Toda utilización diferente a la arriba indicada se considera como inadecuada.
Para estos casos, el fabricante no se reponsabiliza de los daños causados, corriendo el riesgo exclusivamente a cargo del usuario.

## 1.6 Dimensiones del grupo

| Tipo | 1813 | |
|---|---|---|
| Anchura | 328 mm | |
| Altura | 454 mm | |
| Longitud | 356 mm | |




Medidas en mm

5006983 Ind. AA

## 1.7 Medidas de trabajo

| Tipo | 1813 | |
|---|---|---|
| Grosor de la pieza | 6 – 60 mm<br>dependiendo de la velocidad de avance, tipo de adhesivo y viscosidad del adhesivo | |
| Longitud de la pieza | ”ilimitada” | |

## 1.8 Aplicación del adhesivo

| Tipo | 1813 | |
|---|---|---|
| Aplicación del adhesivo | Procedimiento en caliente–frío. Aplicación de adhesivo por la izquierda con rodillo aplicador. | |
| Sentido de giro | Sincronismo | |
| Tipo de adhesivo | Adhesivo termofusible<br>en granulado | |
| Capacidad | aprox. 1,2 kg | |
| Tiempo de calentamiento según tipo de adhesivo | aprox. 16 minutos | |
| Temperatura de trabajo | 140 – 240° C<br>según tipo de adhesivo, atenerse a las indicaciones en la ficha técnica. | |
| Regulación de temperatura | mediante<br>mando por contactores | |
| Inclinación de la entrada del canto | 18 grados | |

## 1.9 Valor de connexión eléctrica

| Tipo | 1813 | |
|---|---|---|
| AC 230 V 50/60 Hz 1 Ph | 1,73 kW 7,5 A | |
| AC 200 V 50 Hz 1 Ph | 1,30 kW 6,5 A | |

| | | |
|---|---|---|
| Tensión de mando | 24 V DC | |

## 1.10 Accesorios

### 1.10.1 Herramientas auxiliares

| | 1813 | Aplicación |
|---|---|---|
| Rascador<br>Nº de art. 0384232 | X | Desprendimiento de restos de adhesivo. |
| | | |
| Carda<br>Nº de art. 2004194 | X | Desprendimiento de restos de adhesivo. |
| | | |
| Bomba de engrase de palanca con manguera<br>Nº de art. 1497472 | X | Alojamiento del cartucho para la lubricación del apoyo del rodillo aplicador de adhesivo. |
| | | |
| Grasa para altas temperaturas, Urethyn E2<br>Cartucho 400 g<br>Nº de art. 1457810 | X | Lubricación del apoyo del rodillo aplicador de adhesivo. |
| | | |

**Ver también capítulo seguridad en manual de instrucciones de la máquina base.**

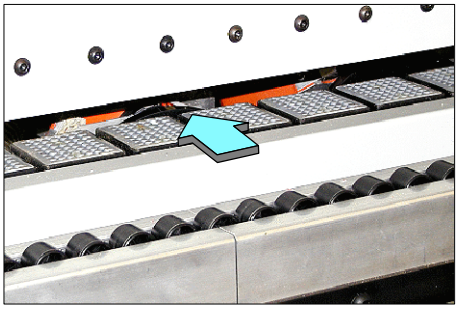
## 2.1 Peligros residuales

- A pesar de un diseño y construcción escrupulosos, nuestras máquinas son también una fuente de peligros residuales inevitables que pueden producirse durante el empleo de la máquina.

**⚠ PELIGRO**

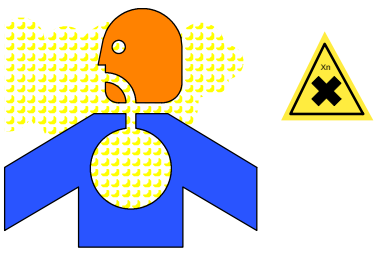
**Entre los peligros residuales se encuentran:**

- Area sin cubrir entre cadena de transporte y puente de presión elevado, lo cual permite acceder al rodillo aplicador. ¡Peligro de quemadura!



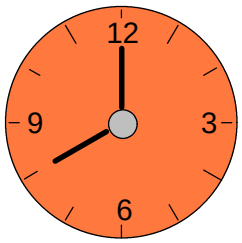
- Al trabajar en las proximidades de la estación de adhesivo caliente existe peligro a quemarse.

- Los adhesivos termofusibles emanan vapores incluso manteniendo la temperatura de aplicación prescrita. Esto puede originar un mal olor e irritar los órganos respiratorios y sensoriales. En caso de superar considerablemente las temperaturas de aplicación durante tiempo prolongado, existe además el peligro de formación de productos nocivos por descomposición. Por ello deben tomarse las medidas oportunas para eliminar los vapores producidos, p. ej. mediante un extractor adecuado. Conducir el aire de salida hacia el exterior.



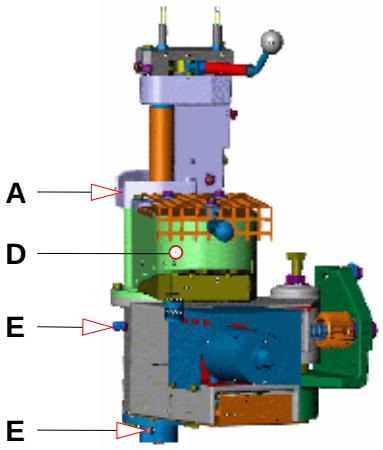
– Página vacía –

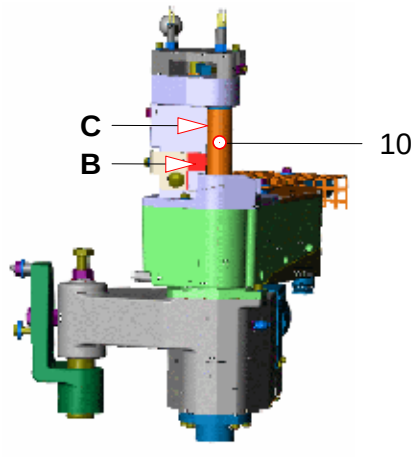
## 3.1 Sinopsis de mantenimiento




Con una producción de un solo turno, las horas de servicio corresponden a un ritmo de lubricación determinado:

| | | |
|---|---|---|
| 2000 | horas ---- | anualmente |
| 1000 | horas ---- | semestralmente |
| 160 | horas ---- | mensualmente |
| 40 | horas ---- | semanalmente |
| 8 | horas ---- | diariamente |




- Recomendamos efectuar la limpieza en estado caliente.

| Pos. | Punto de mantenimiento | Herrra-mienta | Intervalo | Observaciones |
|---|---|---|---|---|
| **A** | Salida | Listón de madera | mensual | |
| **B** | Superficie de entrada | Listón de madera | diario | |
| **C** | Varilla dosificadora y canto de entrada | Listón de madera | diario | Secuencia:<br>– Temperatura del adhesivo, mín. 120° C; el rodillo aplicador de adhesivo (10) gira<br>– Limpiar con cuidado la varilla dosificadora abierta y el canto de entrada |
| **D** | Pared interior en embudo | Listón de madera | mensual | |
| **E** | Apoyo del rodillo aplicador de adhesivo | Bomba de engrase | semanal | Aplicar lubricante por la boquilla de engrase con la bomba de engrase de palanca.<br><br>Lubricante:<br>URETHYN E2 – crema<br>Nº de art. 1457810 = cartucho 400 g<br><br>Cantidad: 1 $cm^3$ |

– Página vacía –

REICH Spezialmaschinen GmbH
Technische Dokumentation
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

**Telefax +49 7022 702 139**

**Sugerencia**
**Crítica**
**Corrección**

Remitente

Comentario al manual de instrucciones 1813 – Estación de adhesivo, rodillo
Fecha de edición 2007/04 – Indice AB